

# **BAB 1**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1. Latar Belakang Masalah**

Persaingan dunia bisnis yang terjadi dalam era globalisasi saat ini semakin ketat. Hal ini menuntut setiap perusahaan harus senantiasa meningkatkan performansinya dalam melayani konsumen, agar konsumen tidak berpaling pada perusahaan pesaing sejenis. Salah satu faktor pelayanan kepada konsumen adalah kecepatan waktu pemenuhan pesanan konsumen. Semakin singkat waktu yang diperlukan untuk memenuhi pesanan yang diterima, semakin puas konsumen tersebut.

PT. Kayo Surya Utama adalah sebuah perusahaan yang bergerak dalam bidang pembuatan pipa kapiler untuk suku cadang lemari es. Ada beberapa tipe pipa kapiler yang diproduksi, yaitu tipe AH14A693G08, AQ00B003G01, AU00A211G03, AU00C606G01, dan AU00A129G23. Tipe AH14A693G08 merupakan tipe yang paling banyak di produksi untuk diekspor ke Jepang, yaitu ke *Mitsubishi Electric Corporation*. *Mitsubishi Electric Corporation* melakukan pemesanan secara kontinu.

Pada saat ini PT. Kayo Surya Utama menghadapi masalah dalam memenuhi jumlah permintaan yang diterima. Perusahaan belum dapat memenuhi permintaan yang diterima karena keterbatasan kapasitas produksi yang dapat dihasilkan. Oleh karena itu perusahaan bermaksud untuk meningkatkan kapasitas produksinya.

### **1.2. Identifikasi Masalah**

Untuk meningkatkan kapasitas produksi bisa dilakukan dengan penambahan jumlah sumber daya yang dimilikinya, diantaranya menambah mesin dan jumlah tenaga kerja. Akan tetapi sebelum melakukan penambahan mesin dan jumlah tenaga kerja, terlebih dahulu penulis akan melakukan penyeimbangan lintasan produksi. Penyeimbangan lintasan produksi diusulkan penulis berhubung

dari hasil pengamatan terhadap kegiatan produksi yang sedang berjalan saat ini, penulis melihat terjadinya ketidakseimbangan pada lintasan handa. Hal ini terlihat dari terjadinya penumpukan barang setengah jadi di beberapa stasiun kerja. Setelah melakukan penyeimbangan lintasan produksi, penulis akan membandingkan kapasitas produksi yang dapat dihasilkan dengan besarnya permintaan berdasarkan hasil peramalan di masa yang akan datang. Apabila kapasitas produksi yang dihasilkan tersebut belum dapat memenuhi permintaan, selanjutnya penulis melakukan pengkajian terhadap penambahan jumlah mesin dan jumlah tenaga kerja yang sebaiknya dilakukan perusahaan, ditinjau dari sudut estimasi keuntungan yang dapat diperoleh perusahaan.

### **1.3. Pembatasan Masalah dan Asumsi**

Untuk dapat membahas persoalan secara terarah dan tidak terlalu meluas, maka dalam penelitian ini dilakukan pembatasan-pembatasan :

1. Pengamatan dilakukan pada lintasan produksi suku cadang lemari es, yaitu lintasan handa karena pada lintasan produksi ini terjadi penumpukan barang setengah jadi pada beberapa stasiun kerja.
2. Perhitungan estimasi keuntungan memperhitungkan biaya tenaga kerja langsung, biaya bahan baku, biaya operasional (listrik, suku cadang) dan biaya depresiasi.

Asumsi yang digunakan:

1. Kemampuan dan keterampilan operator dianggap sama.
2. Metode kerja yang digunakan sudah baik dan sesuai dengan teori teknik tata cara kerja.
3. Bahan baku selalu tersedia pada saat diperlukan.

### **1.4. Perumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang masalah dan identifikasi masalah dapat disimpulkan pokok permasalahan yang terjadi pada proses produksi di PT Kayo Surya Utama adalah sebagai berikut:

---

1. Berapa kapasitas produksi berdasarkan lintasan produksi yang sedang berlangsung di perusahaan saat ini?
2. Berapa kapasitas produksi setelah dilakukan penyeimbangan lintasan produksi?
3. Apakah kapasitas produksi setelah dilakukan penyeimbangan lintasan produksi dapat memenuhi permintaan?
4. Kalau tidak dapat memenuhi permintaan, langkah apa yang dilakukan untuk memenuhi permintaan tersebut?
5. Manfaat-manfaat apa yang dapat diperoleh setelah dilakukan penyeimbangan lintasan produksi dan penambahan sumber daya (mesin dan tenaga kerja)?

### **1.5. Tujuan Penelitian**

Berdasarkan identifikasi masalah dan perumusan masalah maka tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Menghitung besar kapasitas produksi berdasarkan lintasan produksi yang sedang berlangsung di perusahaan saat ini.
2. Menghitung besar kapasitas produksi setelah dilakukan penyeimbangan lintasan produksi.
3. Mengetahui dapat-tidaknya permintaan dipenuhi dengan kapasitas produksi setelah dilakukan penyeimbangan.
4. Mengusulkan langkah yang perlu dilakukan perusahaan apabila seluruh permintaan suku cadang lemari es tidak dapat dipenuhi.
5. Mengemukakan manfaat yang diperoleh perusahaan dengan melakukan penyeimbangan lintasan produksi dan penambahan sumber daya (mesin dan tenaga kerja).

### **1.6. Sistematika Penulisan**

Sistematika penulisan terdiri dari beberapa bab, yaitu:

#### **BAB 1 : PENDAHULUAN**

Dalam bab ini diuraikan latar belakang masalah, identifikasi masalah, perumusan masalah, pembatasan masalah, dan sistematika penulisan.

---

**BAB 2 : TINJAUAN PUSTAKA**

Mengemukakan teori-teori dasar yang digunakan sebagai pedoman dalam pemecahan masalah, sehingga diharapkan hasil penelitian sesuai dengan tujuan yang telah ditetapkan.

**BAB 3 : METODOLOGI PENELITIAN**

Berisi uraian mengenai langkah-langkah yang digunakan dalam melakukan penelitian ini.

**BAB 4 : PENGUMPULAN DATA**

Bab ini menguraikan data-data yang berhubungan dengan objek penelitian, dimana data-data tersebut akan digunakan dalam pengolahan data.

**BAB 5 : PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS**

Pada bab ini diuraikan mengenai pengolahan data dan analisis pemecahan masalah berdasarkan hasil pengolahan data.

**BAB 6 : KESIMPULAN DAN SARAN**

Bab ini memuat kesimpulan dari hasil penelitian dan mencoba memberikan saran-saran yang diperoleh dari hasil pemecahan masalah.

---